SZTUKA ZŁOTNICZA

centralny ilustr. organ fach. przem. i handlu złotniczego, zegarm. jubilerskiego, grawerskiego i optycznego

ROK XXIII   MAJ 1930   Nr. 4.

DR. LUDWIK RZĄDKOWSKI

EMALJOWANIE I MALATURY EMALJOWE

Technika emalji znaną była już od dawnych czasów w Azji Wschodniej oraz w starożytnym Egipcie, a w pierwszym tysiącu lat ery naszej stała sztuka ta w swem zastosowaniu na złocie i srebrze na wysokim stopniu rozwoju.

Z biegiem czasu wydoskonaliła się sztuka emaljowania na różne sposoby traktowania emalji, jednak w gruncie rzeczy odróżniamy tylko dwa. Są niemi właściwe emaljowanie oraz malatury emaljowe.

Podczas gdy do emaljowania mięsza się farby emaljowe z wodą i nakłada się takowe pendzlem, wzgl. szpachtlem, używa się do malatur emaljowych do mieszania i nakładania farb oleju. Oba sposoby zdobnictwa emaljowego wymagają zmysłu artystycznego i bogatego doświadczenia i to przy emaljowaniu dobór i mięszanie gustownych kolorów, a przy malaturach emaljowych artystyczne wykonanie pendzlem. Emaljer doświadczony rozporządza około 100 mieszaninami kolorów, podczas gdy malarz emaljowy nie potrzebuje ich więcej nad 40.

Pod emalją rozumiemy przejrzyste lub nieprzejrzyste masy szklane, któremi zaopatruje się całe płaszczyzny metalowe lub ich części celem ochrony, wzgl. wykłada się takowe barwnie podług określonych rysunków i form. W emaljerstwie rozróżniamy trzy rodzaje materjału: **bezbarwny podkład**, t. zw. **zagruntowanie** (fondaut) **przejrzystą emalję** ,przeświecającą czyli transparentową) oraz **emalję nieprzejrzystą** (opakową).

Sztukę emaljowania dzielimy dalej na różne techniki i sposoby traktowania. Techniką stosowaną głównie u nas jest **emalja zagłębiania** (email champleve). Przy tem wykonaniu wyjmuje się zagłębienia, w których się umieszcza emalję, rylcem z powierzchni metalu, tak że po emaljowaniu emalja stanowi jedną powierzchnię.

Przeciwieństwo do powyższego stanowi emalja komórkowa (email cloisonne), przy której przylutowuje się na powierzchni metalu druty lub tasiemki metalowe, aby utworzone niemi przedziałki czyli komórki wypełnić masą emaljową. Ten sposób emaljowania wykonuje się szczególnie na wschodzie.

Dalszy sposób emaljowania stanowi **emalja mieszana** (email mixte), którą wykonywano w średniowieczu w Niemczech zachodnich. Tu umieszczano w większych wyżłobionych rylcem płaszczyznach druciki.

Spokrewnioną z emalją komórkową jest **emalja drutowa**, przy której brzegi drucików wystają ponad płaszczyznę emaljowaną, tak, że ostatnia podzielona jest metalem.

W czasach ostatnich wykonuje się na nowo **emalję okienkową** (email a jour), gdzie nie istnieje podkład metalowy, a stop szklany wypełnia zupełnie przestrzenie pomiędzy siatką drucianą.

Od przytoczonych powyżej metod emaljowania różni się w szczegółach zupełne pokrycie przedmiotów reliefowych emalją (emalja reliefowa), oraz emaljowanie okrągłych i wystających części tychże (emalja dekoracyjna), którą to technikę wykonują z powodzeniem Francuzi.

Aby stopić emalję powinny płaszczyzny metalowe być bardzo czyste, a w szczególności wolne od tłuszczu. Przedmioty takie poddaje się nasamprzód żarzeniu, wytrawia się je w rozcieńczonym kwasie siarczanym, wzgl. gotuje się w niem i szczotkuje czystą wodą. Przez wygrawerowanie tła tracą jednak przedmioty takie pokład srebra szczerego, przyczem tworzy się tlenek miedziowy, skutkiem czego właśnie emalja nie trzyma się podkładu. Aby temu zapobiec umieszcza się przedmioty w gorącym rozczynie kwasu siarkowego (1 część kwasu na 16 części wody). Aby cienkie płyty się nie paczyły i nie krzywiły w ogniu skutkiem jednostronnego nałożenia emalji, nakłada się na ich stronę odwrotną również pokład emalji, t. zw. emalję przeciwstronną (kontremalję), do czego zużywa się zazwyczaj różne jej resztki.

Podstawę całej sztuki emaljerskiej stanowi **stop szklany**, który stanowi bezbarwna, przejrzysta masa szklana, składająca się z sproszkowanego kwarcu, wzgl. białego piasku, potażu, wzgl. sody oraz tlenku ołowianego, stopionego na ogniu. Przez dodanie tlenku cynkowego do tej masy staje się takowa białą i nieprzejrzystą.

Istnieją też inne jeszcze zestawienia stopu szklanego do przejrzystej emalji, jak np.:

215	części	piasku wolnego od żelaza;
180	,,	tlenku ołowianego;
90	,,	oczyszczonego potasu;
1½	,,	brunsztynu;
½	,,	arszeniku.

Popiół, czyli tlenek cynkowy używany do uzyskania emalji nieprzejrzystej jest nietopliwy, przez co szkło staje się nieprzejrzystem i białem.

Różnorodne barwy emalji osiąga się przez dodatek różnych tlenków metalowych do stopu szklanego.

Tak jak przy emalji przejrzystej rozróżniamy również przy nieprzejrzystej, emalję białą, bezbarwną oraz zabarwioną. Każdą emalję przejrzystą można przez pomieszanie z emalją białą złączoną z tlenkiem cynkowym zamienić na emalję nieprzejrzystą, t. j. opakową.

Jako emalja pośrednia, pomiędzy przejrzystą i nieprzejrzystą posiadamy **emalję opalową.** Posiada ona wygląd mleczny, o odcieniu błękitnawym i żółtym refleksie. Podkład pod tą emalją bywa różnokolorowy i to: dla złota biały, dla srebra błękitnawy dla metali nieszlachetnych: żółtawy.

Przy emaljowaniu stapia się na dany przedmiot nasamprzód zagruntowanie, na którem nakłada się dalsze kolory. Z powodu, że zagruntowanie jest bezbarwne i nieprzejrzyste, pociąga się temże przy końcu całą płaszczyznę emaljową jako środkiem ochronnym i glazurą.

Gdy emalja ma być matową, nakłada się na przedmioty emaljowane wytrawę matyny emaljowej. Tak jak przy kamieniach podkłada się folje, podkłada się pod emalję podkłady szczerego złota i srebra. Przy emalji przejrzystej podkłada się dla kolorów żółtego i czerwonego złoto, zaś dla kolorów błękitnych i zielonych srebro.

Aby spotęgować ogień barw i efekt emalji przejrzystej, grawiuruje się metalowe tło kreskowaniem i giloszem, przez co osiąga się skutek wymowny tem, że tworzą się w emalji brzegi światła i cieniów oraz nacięcia błyszczące. Przy zwyczajnych pracach emaljowanych jest deseń taki już w metalu wyciśnięty i polerowany, nie osiąga on jednak pod żadnym względem efektu grawiury.

Czem szczerszym jest aliaż metalu, tem lepiej wykonać można emaljowanie.

Przy złocie i srebrze niskokaratowem, wzgl. przy metalach nieszlachetnych podkłada się pod emalję złoto lub srebro płatkowe. Uskutecznia się to tym sposobem, że na wpalone na metalu zagruntowanie przylepia się metal płatkowy przy pomocy soku z nasion pigwy. Po przypaleniu metalu do zagruntowania, można na nie nałożyć właściwą emalję.

Jako emalja na srebro nadają się prawie wszystkie przejrzyste kolory. Aby omówić wszelkie doświadczenia prowadziłoby za daleko, a z powodu, że wszelkie farby emaljowe nabywać można gotowe do użycia, skąd stwierdzić można to, co najlepiej się nadaje do pracy, z cenników wytwórców farb emaljowych. Pomimo to jest na miejscu, gdy nie posiada się żadnych doświadczeń z farbami temi, przeprowadzić zawsze doświadczenia wstępne przed zastosowaniem emalji.

Emaljując złoto zaleca się stosować do tego celu złoto 18 do 20 karatowe. Srebra używa się zazwyczaj pod emalję sterlingowego.

Gdy na przedmiotach grawiurować się powinno płaszczyzny podkładowe na połysk, winien grawer zważać na to, aby

rylec lub rydło nie pozostawiały zadziorów, z powodu, że emalja z płaszczyzn takich bardzo łatwo wypryskuje.

Przed emaljowaniem rozbija się stop szklany, który się nabywa w małych kawałkach, w moździerzu i rozciera takowy pistylem porcelanowym lub agatowym, dodając do niego destylowanej wody na drobny proszek. Procedurę tę należy przeprowadzać bardzo starannie i akuratnie. Następnie polewa się i płucze utartą emalję tak długo wodą destylowaną lub deszczową, dopokąd woda na powierzchni jej nie pozostanie zupełnie czystą. Emalja powinna przed każdorazowem odlaniem wody osadzić się na dnie naczynia.

Tak przygotowaną emalję przechowuje się pod kloszami szklannemi, zalawszy ją wodą, aby zabezpieczyć ją przed zanieczyszczeniem pyłem i brudem; do nakładania na przedmioty, które mają zostać emaljowane, winna ona być w stanie papkowatym.

Nakładanie emalji na przedmioty przeprowadza się przy pomocy małych kołeczków stalowych lub szpatułek, odlawszy uprzednio wodę, znajdującą się w naczyniach nad emalją. Zważać należy szczególnie na to, aby emalję nakładać równomiernie i tak, aby się nie tworzyły pęcherzyki, czemu zapobiega się przez sondowania i przeciąganie emalji cienkiemi stalowemi igłami. Gęstą papkę emalji, nałożoną na przedmiocie, przyciska się następnie miękkim płatkiem lnianym, przyczem usuwa się jednocześnie zbyteczną wodę. Zaś zbyteczny proszek emalji na brzegach przedmiotu emaljowanego usuwa się żelazkiem, przeznaczonem do tego celu.

Przedmioty tak przygotowane do opalenia emalji umieszcza się teraz na płycie szamotowej, wzgl. na płycie żelaznej, podziurawionej i zaopatrzonej w nóżki i wsuwa się je do płytami szamotowemi wyłożonego piecyka do wpalania emalji. Podczas procesu samego obserwuje się przez otwór do kontrolowania przebieg topienia się stopu szklanego, ponieważ wyższy stopień gorąca, niż konieczny, wpływa ujemnie tak na metal, jak na emalję.

Gdy emalja rozpoczyna się topić, czyli spływać, co poznać można po błyszczącej powierzchni tejże, należy natychmiast przedmiot emaljowany przy pomocy kleszczy nieco obrócić, aby ogrzanie nastąpiło równomiernie. Aby osiągnąć stopniowe i powolne ostudzenie się emalji, przyciąga się przedmiot emaljowany bliżej drzwiczek piecyka i gasi się w nim ogień. Jeśliby się przedmiot ostudziło nagle, emalja staje się kruchą jak szkło i odpada.

Emalja spada i staje się zazwyczaj niższą podczas wypalania, t. zn. podczas wypędzania z niej wilgoci i należy ją dopełniać i wypalać na nowo. Gdy zostanie osiągnięta dostateczna wysokość, pokrywa się całość fandantem, czyli zagruntowaniem.

Z powodu że emalja wpalona staje się na powierzchni nierówną, wygładza się ją przy pomocy wody i zwilżonych pilników, kamieni i pilników szmerglowych. Traci ona przez tą obróbkę coprawda swój szklisty połysk i staje się ziarnistomatową, skąd należy ją jeszcze raz wypalić, aż do osiągnięcia połysku odpowiedniego. To powtarzające się wypalanie nazywamy w języku fachowym **„pasowaniem"**.

Celem większego jeszcze spotęgowania połysku poleruje się płaszczyzny emaljowane na tarczy z drewna twardego, przy pomocy tripelu a czerwieni paryskiej na tarczach pokrytych pilśnią i skórą. Bardzo trudnem zadaniem dla emaljera jest prawidłowe nałożenie dwóch przechodzących o siebie kolorów i ich połączenie. Niektóre emalje można układać obok siebie bezprzegródki metalicznej bez obawy, aby przy wypalaniu się pomieszały, ponieważ emalja nie osiąga wysokiego stopnia łatwopłynności.

Chcąc oczyścić jakkolwiek przedmiot, na którym emaljowanie się nie udało, pokrywa się go proszkiem złożonym z soli kuchennej, ałunu i saletry, wyżarza się go i ostudza nagle w zimnej wodzie, przez co emalja z niego odpada.

Gdy się zamierza pokryć i wyłożyć płaszczyzny emaljowane wyciętemi ozdobami metalowemi, jak gwiazdkami lub t. p. wciska się takowe przed wypalaniem w masę emaljową.

Do wpalania emalji używa się specjalnie na ten cel skonstruowanych pieców do żarzenia, wykładanych płytami spamatowemi. Ogrzewanie ich uskutecznia się przy pomocy koksu, gazu lub elektryczności. W piecach takich wytwarza się temperaturę od 600 do 900° C. Główną zasadą przy piecach takich jest, aby temperaturę taką osiągnąć można bez wielkich zachodów. Z powodu, że wszystkie farby emaljowe nie topią się przy tym samym stopniu temperatury, należy piec ogrzewać do odpowiedniego stopnia gorąca, co najlepiej stwierdzić się daje przy pomocy stożków Seger'a.

Do malowania farbami emaljowemi używa się, jak już nadmieniliśmy wyżej, w przeciwieństwie do emaljowania farb sproszkowanych, które przeważnie stanowią tlenki metalowe, pomieszane z olejem lawendowym lub santałowym na kopertę mniej lub więcej gęstą, przyczem nakłada się takowe, wzgl. maluje się niemi przy pomocy pendzli z miękkich włosów wydry. Jako podkład otrzymuje płaszczyzna warstwę emalji lub fondatu. Farby używane do malowania są taksamo nieprzejrzyste, jak farby olejne i przedstawiają się w stanie utartym w kolorze zupełnie odmiennym od stanu wypalonego, co stanowi podczas malowania znaczne trudności. Tożsamo zmieniają się kolory te, przy pokrywaniu ich glazurą. Farby te nabywa się również taksamo, jak farby emaljowe z laboratoryj chemicznych, a malarz powinien wiedzieć dokładnie, jakim zmianom i zamianom podlegają one podczas procesu wypalania. Chociaż i malarz farbami emaljowemi ograniczony jest znacznie przy wyborze swych farb pod względem liczbowym, posiadają obrazki niemi wykonane tę korzyść, że są bezwzględnie trwałemi. Przy malowaniu farbami emaljowemi, taksamo jak przy emaljowaniu wypada farby kilkorazowo nakładać i wpalać. Oprócz malowania emaljami na białem tle wchodzi dla nas w rachubę również malatura a la Limoges (Limożeska), gdzie pracuje się na tle ciemnem. Z powodu, że zwyczajnych farb emaljowych nie można nakładać dostatecznie grubo, tak, aby pokrywały tło, nakłada się nasamprzód pod malatury specjalne zagruntowanie limożeskie (blanc-relief limoges), które zezwala na reliefowate nakładanie farb. Na tem w kolorach białych wycieniowanym podkładzie można w następstwie umieścić poszczególne kolory.

Emalję limożeską trudniej wykonać niż malatury zwyczajne, a cudne efekty można wydobyć przy pracach w złocie i srebrze przez współdziałanie poszczególnych technik emaljowania.

Zabezpieczenie zegarków od uderzeń i upadków

Zdaje się, że nie istnieje żadna dziedzina, w którejby zegarek nie znalazł zastosowania; przyda się on zawsze i wszędzie każdemu. Nigdy dotychczas nie obchodzono się z zegarkiem tak szybko i gwałtownie.

Wszystkie te okoliczności wymagają od nowoczesnych zegarków odporności, nie dającej się tak łatwo osiągnąć. Przeciwnie trudności wzrastają w tym stosunku, w jakim domaga się tego w najwyższym stopniu precyzyjne ustawienie części dzisiejszego mechanizmu zegarkowego nadzwyczaj delikatnych i drobnych, o jakich sztuka zegarmistrzowska ubionych stuleci nawet nie marzyła.

Stosunkowo łatwa możliwość uszkodzenia nie mogła być obojętną dla techników zegarmistrzowskich. — Oddawna było dążeniem szwajcarskiego przemysłu zegarmistrzowskiego aby uodpornić zegarek od wszelkich niebezpieczeństw, jakie nastręczają dla niego upadek i uderzenie. Rozmaite pomysły empiryczne techników dążące do rozwiązania tej kwestji, okazały się w praktyce słabemi środkami zapobiegawczemi.

Niedomaganie to usuwa nowym zupełnie systemem fabryka zegarków Election w La Chaux-de-Fonds. Fabryce tej zależało na stworzeniu systemu ochronnego, opartego na podstawach naukowych.

Można bez zastrzeżeń przyjąć, że każdy upadek z wysokości kilku metrów musi uszkodzić rozmaite części mechanizmu, opierając się wstrząśnieniom wywołanym przez uderzenie lub upadek, z wyjątkiem czopka sprężynowego. Jeżeli naprzykład zegarek upadnie na podłogę z twardego drzewa z wysokości m. 1.50, to zazwyczaj uszkodzi taki upadek tylko wspomniane czopki sprężyny i ich łożyska. To są właśnie części, które w zegarkach niezaopatrzonych nowym systemem ochronnym mogą się oprzeć upadkom najwyżej od 20 do 30 cm. wysokości.

Z punktu widzenia praktycznej codzienności okazało się zabezpieczenie zegarka przeciw wstrząśnieniom i uderzeniom przy upadkach z wysokości najmniej m. 1.50 i poniżej nadzwyczaj pożądane i cenne.

Taką skuteczną i pewną ochronę urzeczywistnia wynaleziony przez fabrykę Election system. Rozwiązany przez nią problem chroni w rzeczywistości w wymienionych granicach wszystkie najdelikatniejsze nawet części mechanizmu od uszkodzenia. Jest to wynikiem szczęśliwego rozwiązania ograniczającego urządzenie służące do neutralizowania uderzeń, na oś sprężyny i jej łożyska. Krótki techniczny opis tego systemu brzmi następująco.

Rycina 1 pokazuje w przecięciu, urządzenie ochronne w normalnem położeniu. Czopek 1 osi sprężyny 2 obraca się w zwykłem łożysku kamiennem 3 wprawionym w metalowy pierścień 4. Łożysko 3 i pierścień stanowią razem niezależną część znaną w technice zegarmistrzowskiej pod nazwą oprawa (chaton), o nader dokładnej średnicy i zgadzającej się zupełnie koncentrycznie z otworem łożyska kamienia.

Oprawa 4 leży płasko na płytce stalowej 5 i jest właściwie płytką ochronną. W środku ma ona otwór o średnicy nieco większej, aniżeli część osi 2, która przez nią przechodzi. Jej podwyższona cylindryczna część ma taką samą średnicę jak oprawa. Łączy się ona z płytką za pomocą klingi sprężynowej, która obejmuje i ściska równocześnie w całej objętości oprawę i górną część płytki ochronnej. To połączenie zapewnia oprawie zupełną wytrzymałość i ścisłość; oprócz tego jest sama płytka ochronna silnie przyśrubowana do krążka, lub płytki mechanizmu. Bieg osi 2 ogranicza przykrywka kamienia 7 przyciśnięta do oprawy klingą sprężynową 8. Do należytego zrozumienia tego systemu koniecznem jest odróżnienie dwóch rodzaji uderzeń, na jakie są wystawione zegarki.

1) Uderzenie następuje bardzo często w kierunku osi sprężyn, innemi słowy zegarek upada płasko na podłogę i uderza o nią albo kopertą, albo szkiełkiem. W tym wypadku wywiera uderzenie końcem jednego z czopków bardzo silny nacisk na oprawę łożyska kamienia 7. Natenczas czopek bywa zgnieciony na płasko, albo gdy nacisk jest bardzo silny, pęka kamień łożyska. Przeznaczeniem nowego przyrządu fabryki Election jest zupełne wykluczenie możliwości podobnego uszkodzenia, dzięki ruchomości oprawy łożyska kamienia (patrz rycina 2), którą koniec czopa podnosi do góry, przyczem ugina się klinga 8. Zapewne, że elastyczny ruch osi łagodzi nieco uderzenie, lecz nie potrafi nigdy silnego unieszkodliwić. Takie urządzenia (ruchome łożyska kamieni i uginające się posuwki) były już dawniej stosowane pod nazwą tłumików. Na końcu płytki 5 znajduje się oś 2 zaopatrzona odpowiednio wielką nasadą. Ta nasada uderza o płytkę i łapie w ten sposób najsilniejsze uderzenia. Roli tłumików nie odgrywają zatem w tym wypadku ani łożyska kamieni, ani podpórki sprężynowe. Po uderzeniu wraca łożysko kamienia natychmiast do swojego położenia, sprężyna staje się swobodną i ściąga ku środkowi.

2) Często jest kierunek uderzenia prostopadły do osi sprężyny, co ma miejsce przy upadku zegarka w pozycji stojącej i wtedy uderza on o podłogę krawędzią koperty. W tych okolicznościach jest upadek dla czopków sprężyny niebezpieczniejszym, aniżeli w poprzednio opisanym wypadku.

Upadek zegarka pociąga za sobą regularnie zgięcie czopków, jeżeli uderzenie jest słabe, jeżeli jest trochę silniejsze, to czopki łamią się z łatwością. Przy bardzo silnem uderzeniu łamią się czopki i łożyska sprężyny równocześnie. System fabryki Election usuwa to niebezpieczeństwo półsztywnem zmontowaniem oprawy 4, opisanem powyżej. Na rycinie 3 widzimy położenie urządzenia ochronnego w chwili uderzenia. Gdy znajduje się ona pod działaniem takiego nacisku, otwiera się okrągła klinga, 6 pozwalając tak długo posuwać się oprawie 4 w kierunku nacisku, dopóki odporna część osi 2, znajdująca się pod otworem płytki 5 nie oprze się o ten otwór. Także w tym wypadku uderzenie chwytają nie czopki, lecz stale części osi.

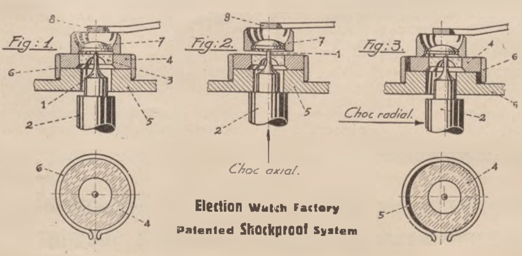
Po uderzeniu powracają oprawy pod wpływem działania kling sprężynowych do swojego pierwotnego położenia. Wskutek tego zegarek idzie tak regularnie, jak przedtem. Biorąc rzecz praktycznie, to uderzenia mogą oddziaływać we wszystkich kierunkach. W tym wypadku powyżej opisane skutki ujawniają się równocześnie t. z. i w kierunku osi i prostopadle do osi sprężyny.

Wspomnieć tu należy jedną bardzo ważną okoliczność, a mianowicie, że system fabryki Election dozwala na nadanie czopkowi tak małej średnicy jaka jest potrzebną przez wzgląd na precyzję nastawienia (reglage). Urządzenie to można zastosować do wszystkich konstrukcji zegarowych od najmniejszych do największych, a dla czeladnika (rhabilleur) nie przedstawia ono przy naprawkach żadnych trudności.

Właściwość, wartość i efekt działania nowego systemu Election reasumujemy w ten sposób:

W systemie tym odbywa się uśmierzanie uderzeń przez zetknięcie z nader odpornemi częściami mechanizmu, lecz nie częściami elastycznemi, których zadanie polega na natychmiastowem stwarzaniu tego kontaktu, lecz tylko podczas trwania uderzenia. Opisany system polega rzeczywiście na naukowych, dobrze obmyślanych zasadach.

Dr. Marius Fallet.



Nowe kierunki francuskiego i angielskiego przemysłu jubilerskiego

Przyjmujące się w ostatnich latach coraz więcej używanie brylantów we wszystkich możliwych kombinacjach, szczególniej w zestawieniu z platyną dotychczas zupełnie nie spowszechniało i cieszy się niezmiennie wielką popularnością. Nie ma dziwoty, że ta niesłabnąca tendencja jest podnietą dla projektujących arystów, którzy przelicytowują się w tworzeniu i w nowych pomysłach co odbija si ęna wystawach i w urozmaiconych kolekcjach wytwórców.

A więc brylanty i znowu brylanty, a hasło to obiło się silnym oddźwiękiem na modzie bransoletek zegarkowych. Zegarek bransoletowy u kobiet przestał już dawno być wyłącznie celowym przedmiotem użyteczności i stał się wszędzie, a szczególnie we Francji wykładnikiem nowych form zdobnictwa jubilerskiego. Przy uważnej obserwacji rączek pięknych pań nie trudno jest stwierdzić łączność gestu odczytywania czasu z kokietowaniem iskrzącego barwami tęczy klejnotu, jakim się stała bransoletka zegarkowa.

Naturalnie największe zastosowanie mają brylanty w naszyjnikach, koljach, broszach, szpilkach bransoletach i djameach, a wreszcie w kolczykach. Nowa szeroka forma bransolet jest wdzięcznym polem do zastosowania brylantów. Kombinacja gładkich ogniw z platyny z ogniwami wysadzanemi bogato brylantami, albo zastosowania złota jako materjału podstawowego nastręczają nowoczesnej technice jubilerskiej możliwości tworzenia efektownych i ponętnych klejnotów ideowo niepoślednich i nowych kształtem i układem. Niemniejsza uwagę zwraca się na gustowne i ozdobne ugrupowanie brylantów w broszach, a brylant w szpilkach jest nieodzownem uzupełnieniem cieszącej się jeszcze ciągle wielkim powodzeniem abstrakcyjnej formy. Ten obecnie tak ulubiony w Francji styl nie przeszkadza zastosowaniu innych drogich kamieni w połączeniu ze złotem i srebrem w płaskich, kanciasto szlifowanych, a ostatnio znowu częstokroć łagodnie zaokgrągłonych ukształtowaniach.

W naszyjnikach napotyka się nader subtelne kombinacje rozmaicie ukształtowanych ogniw na odmianę roślinnych, albo innych motywów ze surowemi geometrycznemi figurami lub grawerunkami, uzupełnienone harmonijnie przez ogniwa środkowe, które swoim mniej lub więcej wybitnie odrębnym charakterem podkreślają łączność naszyjnika z kolczykami, lub innemi równocześnie noszonemi częściami garnituru. W ten sposób można osiągnąć w kształcie i przyozdobieniu zdumiewającą jednolitość tak poszukiwaną zawsze przez osoby odznaczające się niekrzykliwą elegancją. Mimo że we Francji istnieje wielkie upodobanie do błyskotliwości, nie można pominąć jako materjału drzewa, które lakierowane na rozmaite kolory używa się artystycznie rzeźbione do zestawiania oryginalnych naszyjników. Najwięcej wziętem jest zestawienie kolorów czarnego z czerwonem w zupełnie gładkich regularnie się powtarzających ogniwach, co razem składa się na ogólne bardzo wytworne wrażenie. Wprawdzie niedoścignionym pierwowzorem eleganckiego naszyjnika wieczorowego pozostanie zawsze sznur prawdziwych pereł, jednak dzisiaj wyrabia się ze szkła w zestawieniu ze strasem wdzięczną dla oka gustowną biżuterję zaspakajającą z powodzeniem upodobania szerszych sfer społecznych, a mogącą nawet zaspokoić wymagania osób o wybredniejszym guście. Biżuterję szklaną i drewnianą używa się przeważnie na południowe zebrania towarzyskie o formach odpowiednio skromnych i spokojnych. Ciekawem jest, że do sportów nosi się we Francji kosztowniejszą biżuterję, co w pierwszej linji odnosi się do bransoletek zegarkowych. Ostatnio zaczynają jubilerzy przywracać do dawnych praw oddawna zapomniany koral i lansują go w rozmaitych postaciach i zestawieniach. Usiłoawnia ich osiągnęły ten skutek, że korale weszły w modę, gładkie i grawerowane, pojedyńczo i w połączeniu z motywami z metalu lub innymi kolorowemi kamieniami, co udostępnia osiągnięcie pięknych cieniowań. Widzi się także korale we filgranie złotym i srebrnym w opracowaniu wymagającym szczególnej fachowej umiejętności wytwórcy.

W stylu zaczyna się ujawniać nawrót do dawnych klasycznych form między innemi do wzorów starogreckich. Pojawiły się już bardzo piękne imitacje antyków z ciemnego kutego srebra, tudzież kombinacje ze starego srebra i kryształu górskiego. Do najgustowniejszych zestawień metalu z kolorowemi kamieniami wywołujących zajmujące efekty należy biżuterja z oksydowanego srebra i kolorowych kamieni, lecz w tym wypadku srebro musi być więcej podobne do zielonkowatego złota, jak do srebra. Dużo kombinuje się także metal z emalją zwłaszcza w bransoletach o bardzo giętkiej budowie, gdzie można uzyskać łagodne zlewanie się kolorów. Spotyka się wreszcie skłonność do naśladownictwa stylu maurytańskiego w wyrobach srebrnych z trawioną ornamentyką, są one jednak utrzymane w formach cięższych. W najnowszej biżuterji angielskiej stwierdzić musimy silne podkreślenie charakteru szlachetnego metalu z którego dany przedmiot jest wyrobiony. Szczególniej silnie odbija się to w gładko porowanych powierzchniach i wąskich odstępach części wysadzanych kamieniami; efekt polega w kontraście.

Czterokątna broszka naprzykład, lub prostokątne ogniwa bransoletki z wąskimi paskami brylancików, są otoczone obustronnie szerkiemi pasami gładko polerowanej platyny; tak ukształtowane ogniwa przerywa w pewnych odstępach kolorowy drogi kamień. Oryginalna była broszka składająca się z czterech pasków blachy platynowej wyciętych jakby przez dziecko nożycami. Na końcu każdego paska wisiał piękny szmaragd i to była cała broszka, sprawiała jednak daleko więcej efektu, niżeli gdyby była cała wysadzana drogiemi kamieniami. Szczególnie piękne są nowości w agrafach do damskich kapeluszy. Wymieniamy kilka wzorów oryginalnego pomysłu. Koszyczek z kwiatami z połyskliwych kamieni i liśćmi ze szmaragdu; koszyczek wypracowany jest w srebrze z niebieskiemi paseczkami z emalji w dwuc hodcieniach. Mały słoń cały wysadzany drogiemi kamieniami o kłach z kości słoniowej jest także wcale ładny. Zastosowuje się także motywy sportowe, jak futerał na kije golfowe z kryształu górskiego z szafirami oprawionemi w platynę. Mała grawerowana w złocie sowa ze szmaragdowemi oczyma siedzi na półksiężycu z kości słoniowej. Najoryginalniejszą z tych fantazji jest głowa Indjanina w czerwonym złocie z przybraniem głowy z malutkich różnobarwnych piór.

Jednolitość garnituru do toalety wieczorowej jest koniecznością bez wzgględu na to czy biżuterja jest wprawdziwą lub imitacją. Zamiłowanie do szerokich bransolet jeszcze nie osłabło i często spotyka się damy z rękami pokrytemi od przegubu do łokcia szerokiemi bransoletami z brylantów, rubinów i szmaragdów. U jednej z nich można było zauważyć przytem naszyjnik brylantowy z ruchomych ogniw a na każdej ręce po jednym wyjątkowo wielkim soliterze. Oczywiście że niewiele z pań jest w stanie taki zbytek w noszeniu biżuterji rozwinąć niemniej przedstawia to wytyczną dzisiejszego kierunku dla przemysłu biżuteryjnego.

Regularne ukazywanie się „Sztuki" zależy od wpływów za prenumeratę, której uiszczenie powinien każdy uważać za obowiązek dla siebie.



Niebawem ukaże się

nasz Informator Zawodowy poświęcony wszystkim gałęziom przemysłu i handlu zegarmistrzowskiego, jubilerskiego, złotniczego, grawerskiego, bronzowniczego i cyzelerskiego.

Poza bogatą treścią adresową, która obejmie spis wszystkich krajowych firm, Informator Zawodowy będzie posiadał następujące spisy:

1) Przedstawicieli zegarmistrzowskich fabryk szwajcarskich, niemieckich i francuskich.
2) Hurtowni zegarmistrzowskich i jubilerskich z całej Polski.
3) Fabryk zegarów, zegarków i budzików.
4) Fabryk zegarów elektrycznych.
5) Wytwórni szkielek do zegarków, fantazyjnych i nie tłukących się.
6) Fabryk łańcuszków i bransoletek precyzyjnych.
7) Fabryk kas pancernych dla jubilerów.
8) Fabryk kopert złotych do zegarków oraz warsztatów reparacyjnych.
9) Fabryk papierośnic złotych i srebrnych.
10) Grawerów, rytujących w kamieniach.
11) Hurtowników kryształów, emalji, kamieni do biżuterji, fornitur, narzędzi, maszyn tasiemek do zegarków pasków i t. d.

Cena Informatora Zawodowego w przedpłacie zł. 5. Nie zapomnijcie wysłać zaraz zamówienia wraz z opłatą. Blankiety niezbędne do tego celu załączamy do dzisiejszego numeru. Jeżeli mieszkacie w Warszawie, dzwońcie 301-77, a przyjdzie do Was inkasent, który ułatwi Wam tę manipulację.

Panów hurtowników prosimy o przysłanie nam wykazu fabryk, które reprezentują na terenie kraju.

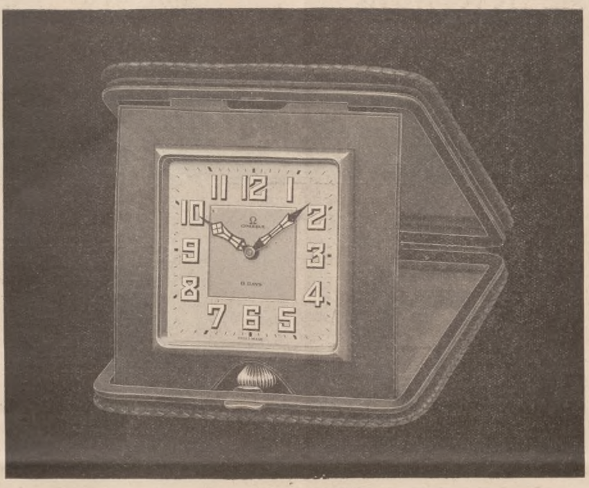
Ceny ogłoszeń za tekstem 1/1 str. zł. 100; ½ str. zł. 60.

Administracja Informatora Zawodowego.

Adres: Warszawa, Śniadeckich 4/9. Tel. 301-77. P. K. O. 13 310.



KILKA EKSPONATÓW WYSTAWY BARCELOŃSKIEJ.



JEDEN Z EKSPONATÓW „OMEGI“ NA WYSTAWIE W BARCELONIE.

Następny numer

„SZTUKI“

ukaże się

w dniu

15 CZERWCA



OLBRZYMIE POKŁADY ZŁOTA W HIMALAJACH.

Olbrzymie płaskowzgórze Tybetu wraz z łańcuchem niebosiężnych Himalajów należy dotychczas do najbardziej tajemniczych i dzięki niedostępności, najmniej przez uczonych zbadanych krajów. Jednym z nielicznych europejczyków znających dobrze Tybet dzięki długim wędrówkom po tym dzikim i niedostępnym kraju, jest znany podróżnik angielski Maks Torrel, który ogłosił ostatnio wręcz rewelacyjne informacje o olbrzymich pokładach złota, jakie udało mu się wykryć w Himalajach. Oto co opowiada nieustraszony badacz: „W czasie długiej wędrówki z jednego klasztoru buddyjskiego do drugiego zbłądziłem w labiryncie podziemnych korytarzy, wyżłobionych przed tysiącami lat przez rzekę, która następnie wyschła. Stanąłem wreszcie w wielkim zagłębieniu skąd korytarz wznosił się prawie prostopadle, co świadczyło o tem, że musiał tu być kiedyś olbrzymi wodospad. Przy wchodzeniu na prawie prostopadłą ścianę pośliznąłem się i upadłem, zanurzając ręce w piasek, który mi się wydał niezwykle ciężkim. Zapaliłem kawałek łuczywa. Przy nikłem świetle piasek rozbłysnął czarodziejsko ponętną barwą czystego złota. Byłem oszołomiony. U mych stóp leżay nieprzebrane skarby. Rzeka, która kiedyś tędy płynęła, naniosła tu warstwy czystego złota, niespotykanej grubości. Poszedłem dalej wzdłuż łożyska rzeki. W każdem zagłębieniu napotykałem podobne złoża złotego piasku. Po wypaleniu się łuczywa pochłonęła mnie zupełna ciemność. Przez dwa dni jeszcze wlokem się nadludzkim wysiłkiem po skalistem dnie dawne łożyska rzeki, aż zupełnie wyczerpany znalazłem się w głębokim lecz już otwartym wąwozie, gdzie pokrzepiłem się dziko rosnącemi jagodami. Okolica była zupełnie niezamieszkana. Dopiero po tygodniu błąkania się po bezdrożach Himalajów natrafiłem na klasztor buddyjski. I oto widok zamieszkanego osiedla ludzkiego był mi niezrównanie droższy, niż nieprzebrane złoża złotego piasku. Aby to zrozumieć, trzeba odbyć taką wędrówkę jak ja tylekroć w czasie jej trwania żegnać się z życiem. Bo życie jest droższe od wszystkich skarbów świata".

Podobno znalazła się już grupa kapitalistów, która pragnie sfinansować eksploatację złota w Himalajach, może więc już wkrótce te dzikie i niedostępne uroczyska górskie zapełnią się napływający z całego świata poszukiwacze złota i przygód.

PRZESILENIE W SZWAJCARSKIM PRZEMYŚLE ZEGARMISTRZOWSKIM.

Cyfry eksportu roku ubiegłego nie zdołały zatrzeć wewnętrznego osłabienia. Współmiernie z rozmiarem podniosła się cyfra wartości o 6 do 307.3 miljonów franków (łącznie z częściami składowemi) lecz nadwyżka powstała tylko z forsownego nasycenia targu amerykańskiego z obawy przed zapowiedzianą podwyżką ceł. Łączna kategorja cła dla zegarków za pierwszy kwartał b. r. wartości eksportowej wyraża się w cyfrze tylko 41.2 miljonów franków, czyli o 10 miljonów mniej aniżeli w tym samym okresie roku zeszłego. Niektóre z najważniejszych pozycji przedstawiają się następująco: gotowe werki 8.9 miljonów franków (w poprzednim roku 12.8), zegarki kieszonkowe z nieszlachetnych metali 7.37 (8.87), zegarki bransoletkowe z nieszlachetnych metali 6.19 (6.72), złote zegarki bransoletkowe 6.58 (8.65), złote zegarki kieszonkowe 3.75 (4.57), srebrne zegarki kieszonkowe 2.8 (3.5). Podług sprawozdania kół fachowych zamówienia wpływają w rozmiarach bardzo niezadowalających a bezrobocie objęło już 3000 sił roboczych. — W każdym razie obecnego przesilenia nie można porównać z kryzysem r. 1920/21, jest więc nadzieja, że obecna depresja nie potrwa długo.

JAK CHAPLIN PRZYSZEDŁ DO ZŁOTEGO CHRONOMETRU.

Charlie Chaplin, słynny star filmowy, posiada bardzo piękny chronometr. Okoliczności w jakich do niego przyszedł są niezwykle zabawne. Podług czasopisma „Européen", sam Chaplin tak opowiada to zdarzenie.

Pewnego dnia jechałem kolejką podziemną podczas największego ruchu; wagon, którym jechałem był formalnie zapchany. Przyszedłszy do domu poczułem w kieszeni płaszcza jakiś ciężki nieznany mi przedmiot. Sięgnąłem po niego i ku mojemu niemałemu zdziwieniu wyciągnąłem na światło dzienne cenny złoty chronometr.

Nie mając pojęcia ktoby mi włożył ten zegarek do kieszeni, wręczyłem go mojemu sekretarzowi aby go zdeponował w policji. Oczywiście urzędnicy spisali przepisowy protokół zanosząc się od śmiechu, bo byli przekonani, że mają do czynienia z udatnym figlem propagandowym z mojej strony.

Wkrótce jednak mogłem przekonać roześmianą władzę, że nie był to żaden manewr reklamowy, bo otrzymałem list tej treści:

„Kochany Panie Chaplin! Pisze do Pana zawodowy doliniarz. Przed sześciu dniami pracowałem w metro. Właśnie wyłowiłem z kamizelki pewnego grubasa piękny złoty zegarek, gdy ujrzałem pana. Jako wielbiciel pańskiego artyzmu postanowiłem ofiarować Panu zdobyty zegarek i wpuściłem go niepostrzeżenie do kieszeni pańskiego płaszcza. Proszę o przyjęcie mego skromnego daru z takim samym uczuciem zadowolenia, jakie mi sprawiło ofiarowanie".

Minął rok i policja nie wykryła ani złodzieja, ani nie odnalazła właściciela, — więc po upływie ustawowego terminu oddano mi chronometr jako znalazcy.

SKRUPULATNY ZŁODZIEJ.

Pewnemu arystokracie angielskiemu, który jako zapalony jeździec dosiadał konia w biegach dżentelmeńskich, jakiś sprytny złodziej stale przy tej sposobności kradł drogi, pamiątkowy zegarek. Nazajutrz po kradzieży złodziej zwracał się telefonicznie do okradzionego z propozycją zwrotu zegarka za umiarkowaną zresztą cenę 1 funta, którą też arystokrata zawsze chętnie płacił. Ostatnio jednak zdziwił się wielce, gdy zamiast 1 funta zażądano ceny podwójnej, zapytał więc o powód tej podwyżki. „To tylko wyjątkowo, mylordzie — odrzekł uprzejmie złodziej przez telefon. — Zegarek był zepsuty i musieliśmy go oddać do naprawy. Reperacja kosztowała 1 funt sterling". (R. C.).

TANI STOP DO POSREBRZANIA.

Stop ten składa się z 80 części cyny, 18 części ołowiu, 2 części srebra, albo 90 części cyny, 9 części ołowiu, 1 części srebra. Najpierw topi się cynę i dodaje się do niej z chwilą gdy jest na biało gorąca ołów w ziarnach, całość miesza się pręcikiem świerkowym, a po dodaniu srebra powtórnie. Następnie wzmacnia się ogień aż do chwili, gdy powierzchnia kąpieli nabierze jasnożółtego koloru, i po dokładnem wymieszaniu wylewa się stop w sztaby. Posrebrzanie odbywa się następującym sposobem: przedmiot np. klingę mosiężną zanurza się w rozczyn kwasu solnego albo siarczanego, płucze w czystej wodzie, suszy i wyciera miękką skórą, albo suchą gąbką i poddaje wreszcie w mufli działaniu temperatury 70 do 80stopni ciepła Celsjusza przez 5 minut; czyni to powierzchnię żelaza lub stali porowatą. Jeżeli żelazo nie jest bardzo dobre i porowate, to proces posrebrzania jest bardzo uciążliwy i trudny, — natomiast ze stalą idzie to bardzo łatwo. Dany przedmiot rozgrzewa się do 60 stopniu Celsjusza i zanurza w aliażu stopionym w tyglu na łagodnym ogniu. Kąpiel musi być zupełnie płynną i dobrze wymieszana świerkowym lub topolowym prętem, powierzchnia zaś kąpieli musi być ładnego biało srebrnego koloru. Klingę mosiężną wystarczy zanurzyć na jedną lub dwie minuty. Po wyjęciu z kąpieli zanurza się przedmiot w zimnej wodzie lub gdy to jest potrzebne obchodzi z nim w sposób przyjęty przy hartowaniu i temperowaniu. W końcu obciera się go na sucho i poleruje bez podgrzewania. Tą metodą traktowane przedmioty mają wygląd i dźwięk srebra, na powietrzu nie oksydują. W celu chronienia ich przed wpływem kwaśnych płynów zanurza się je w kąpieli amalgamowej, składającej się z 60 części żywego srebra, 39 części cyny i jednej części srebra, następnie na ciepło w roztopione srebro i powleka srebrem galwanicznie.

DZIWNE KOLEJE LOSU DROGOCENNEGO NASZYJNIKA BYŁEJ ARCYKSIĘŻNEJ AUSTRYJACKIEJ MARJI TERESY.

Znajdująca się w podeszłym wieku i stale we Wiedniu zamieszkała arcyksiężna Marja Teresa pragnąc spieniężyć część swoich klejnotów wysłała na sprzedaż do Nowego Jorku za pośrednictwem byłego pułkownika armji angielskiej Tousenta drogocenny naszyjnik, złożony z 47 brylantów najczystszej wody, oceniony na 400.000 dolarów. Naszyjnik ten był darem Napoleona dla jego drugiej żony z okazji urodzin nieszczęśliwego Orlątka, księcia Reichstadtu, przedstawiający oprócz znacznej wartości efektywnej, także wartość zabytkową.

Gdy pułkownik Tousent nie dawał znać o sobie przez dłuższy przeciąg czasu, unieważniła arcyksiężna telegraficznie pełnomocnictwo Tousenta i wysłała w tej sprawie baronowę Eisenberger, odpowiednio uwierzytelnioną do Ameryki. W międzyczasie Tousent sprzedał naszyjnik jubilerowi w Nowym Yorku Mitchelowi za 60.000 dolarów, wysłał arcyksiężnej do Wiednia czekiem 7270 dolarów z Chicago, resztę 52.730 dolarów policzył sobie za zwrot kosztów i „fatygę", poczem dnia 17 lutego zniknął bez śladu z Palm Beach. Pieprzyku dodaje tej transakcji potwierdzenie prawdziwości pełnomocnictwa Tousenta przez osiadłego stale w Ameryce byłego arcyksięcia Leopolda Woelflinga. Na wniosek generalnego konsula austryjackiego Schmiedta wdała się w ten nieczysty interes prokuratorja w New York City, w następstwie czego Najwyższy Trybunał wydał dekret zakazujący chwilowym właścicielom naszyjnika cesarzowej Marji Ludwiki, wyjmować z niego pojedyńcze brylanty i zmieniać jego formę. Jak się dowiadujemy w ostatniej chwili przyszło do ugody między firmą Mitchel, a rzecznikami arcyksiężnej, mocą której za odszkodowaniem 50.000 dolarów wydano naszyjnik generalnemu konsulowi austryjackiemu, który go zdeponował w Banku Narodowym Harrimana.

PRAKTYCZNE TOPIENIE SREBRA.

Najlepiej jest topić srebro, szczere srebro, łom i miedź aliażową w piecu koksowym. Przy mniejszych ilościach tygiel nie potrzebuje być większym jak o pojemności 1 do 2 kilogramów. Nie należy używać tyglów glinianych ,lecz grafitowe. Poleca się w piecu na ruszcie zrobić podstawę na tygiel albo z denka tygla albo z cegły szamotowej aby dobrze stał w ogniu, nie chwiał się ani nie przewrócił. Tygiel przykrywa się zupełnie grubym węglem drzewnym, który się oczywiście także żarzy, czem osiąga się doskonale gorąco wierzchnie i zwierciadlaną czystą powierzchnię stopu. Przykrywki tygla z gliny, szamoty lub grafitu są niepraktyczne bo nieporęczne i mało grzejące. Jako topnik należy używać tylko surowego potażu, którym osiąga się jak najlepsze wyniki, posypując nim dno tygla pod przeznaczony do stopienia kruszec i trochę po wierzchu. Gdy powierzchnia stopu robi się zwierciadlaną trzeba go dobrze wymieszać i przed wylaniem trzymać 10 do 15 minut w ogniu. Przy wylewie należy uważać aby wylew wszystko jedno jakiej formy był do syku rozgrzany i dobrze, jednak nie za dużo natłuszczony, przyczem tłuszcz przy wlewie nie powinien się gotować. Najlepszemi i najtańszemi do natłuszczenia są odpadki stearyny. Wylew musi być jednostajny i nieprzerywany o miernym promieniu. Przerwanie promienia wylewu wpływa na to, że srebro nie łączy się ściśle i tworzą się błędy miejscowe. Jeżeli się wylewa za silnym promieniem wypełniającym otwór wlewu, powietrze nie ma ujścia i zamknięte w stopie jest przyczyną tworzenia się srebra bąblastego. Aby uchronić się od przykrych oparów i gazów można wylewać srebro przy otwartych oknach i drzwiach. Starym i niesłusznym przesądem jest mniemanie, że nieskazitelny wylew srebra osiąga się tylko przy zamkniętych oknach i drzwiach.

ZEGARKI.

W marcu r. b. Polska sprowadziła ze Szwajcarji oddzielnych części wykończonych do zegarków 5 kg. wartości 235 fr. szw. Zegarów stojących na biurka i kominki — 27 kg. wartości 591 fr. szw., części rozkładanych do zegarków — 30 kg. wartości 4.069 fr. szw., części zegarków wykończone (mechanizmy) — 7.509 sztuk wartości 147.552 fr. szw., kopert do zegarków z różnych metali posrebrzanych i pozłacanych — 20.066 sztuk wartości 25.976 fr. szw., — ze srebra — 2.0505 sztuk wartości 20.270 fr. szw., z plaquee d'or — 564 sztuki wartości 4.624 fr. szw., z platyny oraz ze złota — 1.580 sztuk wartości 71.072 fr. szw.; innych części oddzielnych wykończonych do zegarków — 711 kg., wartości 85.857 fr. szw.

Powyższe dane dotyczą części zegarków, które składane są w Polsce. Zegarków niklowych w marcu r. b. przywieziono do Polski 709 sztuk wartości 5.009 fr. szw., zegarków srebrnych 212 sztuk wartości 3.370 fr. szw., zegarków złotych — 61 sztuk wartości 1.521 fr. szw. Zegarków bransoletek na rękę sprowadzono: niklowych — 135 sztuk wartości 632 fr. szw., srebrnych — 23 sztuki wartości 659 fr. szw., złotych — 23 sztuki wartości 1.480 fr. szw. Bransoletek na rękę z chronografami, lub „stoperami" sprowadzono 13 sztuk wartości 274 fr. szw. oraz zegarów do samochodów 10 sztuk wartości 201 fr. szw. (Iskra).

ZMIANY W SKŁADZIE FIRMY A. H. ZIPPER, WIEDEŃ I. LAURENZERBERG 1.

Handel wyrobów złotych, srebrnych i bižuterji, Oddział Zakładu głównego z siedzibą we Lwowie. Spólnik G. Henryk Zipper wykreślony z powodu śmierci; natomiast przystępują jako spólnicy małoletnie Halina Zipper i Janina Aleksandra Zipper. Do zastępstwa firmy upoważnieni jak dotychczas G. Leon Zipper i Filip Zipper, każdy z osobna samoistnie.

LIKWIDACJA JEDNEJ Z NAJSTARSZYCH FABRYK ZEGARKÓW PRECYZYJNYCH W NIEMCZECH.

Istniejące od 88 lat Z. z O. O. J. Assmann w Glashütte znajduje się w likwidacji. Od szeregu lat pracowało to przedsiębiorstwo ze stratą, a byt jego został właściwie katastrofalną powodzią w r. 1927, — do reszty podcięty.

KOLOSALNY SPADEK PO JUBILERZE.

W sierpniu r. z. zmarł w Berlinie jubiler Loeske, pozostawiając majątek oceniany na miljard marek (2200 miljonów złotych). Łatwo można zrozumieć, że ponętna ta suma emo-

cjonuje w najwyższym stopniu wszystkich tych, którzy mają istotnie, lub też roszczą sobie prawo do dziedziczenia tego majątku. Loeske nie pozostawiając po sobie żadnego bezpośredniego spadkobiercy, posiadał jednak nie mniej ani więcej, jak 32 krewnych. Wszystkim tym członkom rodziny nie zapisał Loeske ani feniga i ku wielkiej ich niespodziance i rozpaczy, cały majątek przeznaczył dla dwu dam, z któremi utrzymywał bliskie i serdeczne stosunki, oraz dla męża jednej z nich, którego uczynił swoim wspólnikiem. Cała gromada bliższych i dalszych krewnych Loeskego przeważnie ludzie biedni, aczkolwiek przekonani głęboko o tem, że testament zmarłego multimiljonera był sfałszowany, nie mieli odwagi wdrożyć procesu spadkowego. Obecnie jeden z renomowanych adwokatów berlińskich podjął się z własnego popędu prowadzenia tej sprawy, zastrzegając sobie jedynie 10%-wy udział z wyprocesowanej sumy. Opinja publiczna wyczekuje z zainteresowaniem wyniku tej sensacyjnej afery.

AMERYKAŃSCY ZEGARMISTRZE W ROSJI SOWIECKIEJ

„Jevelers Circ" donosi, że grupa 16 zegarmistrzów z Dueber-Hampden Watch C-o zakupionej przez rząd rosyjski, przenosi się na dwuletni pobyt do Sowietów. W grę wchodzą tutaj werkmistrze i fachowi robotnicy, mający być pomocnikami w rozbudowie rosyjskiego przemysłu zegarmistrzowskiego i instruktorami kształcącymi miejscowych robotników. Czy się ten eksperyment powiedzie, okaże niedaleka przyszłość.

Jak dotychczas bowiem, to zamierzona budowa wielkiej fabryki zegarków w miejscowości Welednikowo pod Moskwą napotyka na trudności. Preliminowano na ten cel wprawdzie 4.5 miljonów rubli, zamierzając stworzyć idealnie higjeniczny warsztat pracy, zapewniający robotnikom przebywanie w jasnych ubikacjach, w powietrzu czystem i wolnem od pyłu. Produkcja roczna ma wynosić 1 miljon budzików, 500.000 zegarów ściennych i 200.000 zegarków kieszonkowych. W sierpniu 1930 planowano rzucenie na targ wewnętrzny pierwszej partji 25.000 zegarków. Wykończeniu stoi na przeszkodzie brak precyzyjnych maszyn pomocniczych, w które starały się Sowiety bezskutecznie w Szwajcarji i Niemczech, a ponownie podjęte starania w tym kierunku przez delegację sowiecką w Paryżu, spotkały się z odmowną odpowiedzią dotyczących fabryk w Bernie Szwajcarskim. Nic zresztą dziwnego, że zarówno szwajcarski, jak i niemiecki wysoko rozwinięty przemysł zegarmistrzowski opierają się wszelkiemi siłami próbom przeszczepienia go na obcy teren.

WIADOMOŚCI OSOBISTE.

Rada Nadzorcza La Rochette S. A. w La Chaux de Fonds nadała samoistną prokurę swemu generalnemu przedstawicielowi na Rzeczpospolitą Polską p. Markowi Majzelsowi w Warszawie.

SKĄD POCHODZI SŁOWO „CHRONOMETR".

Niewątpliwie jest ono pochodzenia greckiego, ale jak się zdaje, użyto go najpierw we Francji do oznaczenia w muzyce taktomierza, który był poprzednikiem późniejszego metronomu. „Uhrmacher Woche" donosi, że muzyk Loulie w swoim dziele wydanem w roku 1698 w Amsterdamie pod tytułem: „Elements ou Principes de Musique" pisze o tym aparacie:

„C'est un instrument que j'ai faire, et que je nomme Chronometre parce qu'il sert à mesurer le temps".

Aparat Loulie'go opisał następnie Aleksander Malcolm w „Treatise of Music" 1721 „how to use the Chronometer in measuring the time according to the composer's design" (jak się zastosowuje chronometr zgodnie z zamierzeniami kompozytora do mierzenia czasu) — właściwie rytmu. Derham używa tego słowa w swoim „Artificial Clockmaker", jako nomenklaturę czasomierzów w ogólności, a więc także zegarów słonecznych i wodnych. Pierwszym, który tym słowem nazwał zegarek wysokiej dobroci i gatunku był John Arnold i nadał mu dzisiejsze znaczenie w tytule swego w r. 1780 wydanego dzieła „Account of a Pocket Chronometer made on a new Construction".

TROSKA O BEZPIECZEŃSTWO KRÓLÓW BRYLANTOWYCH.

W numerze 2 „Sztuki" donieśliśmy o mającym się odbyć w Londynie w drugiej połowie maja r. b. Międzynarodowym Kongresie jubilerskim. W związku z tem dowiadujemy się, że weźmie w nim udział około dwustu najbogatszych ludzi świata t. zw. królów brylantowych, których majątek obliczony jest na kilka miljardów dolarów. Do najbogatszych wśród tych krezusów należeć będzie obok paru znanych jubilerów paryskich i londyńskich, szereg właścicieli kopalń djamentowych w Afryce Południowej, oraz kilku nababów z Indji. Przedmiotem obrad kongresu, między innymi będzie także sprawa światowego kryzysu finansowego, odbijającego się fatalnie na handlu klejnotami. Ponieważ zaś uczestnicy kongresu przywiozą ze sobą wielką ilość najcenniejszych klejnotów świata, przeto policja londyńska już dziś czyni przygotowania, aby uczestnikom kongresu i przywiezionym przez nich skarbom zapewnić bezpieczeństwo przed zamachami ze strony największych „asów" złodziejskich, którzy niewątpliwie zjadą się również na ten czas w Londynie.

CZY OBNIŻENIE CEN NAPRAWEK MOŻE OŻYWIĆ HANDEL ZEGARKAMI?

Nad tą kwestją zastanawiali się niedawno poważnie zrzeszeni zegarmistrze angielskiego hrabstwa Lancashire i była ona przedmiotem ożywionej dyskusji. Wielu mówców podnosiło na wzmiankowanem zgromadzeniu okoliczność, że do niekorzystnego położenia w handlu zegarkami przyczyniają się w pierwszej linji nadmiernie wysokie ceny naprawek. Jest rzeczą ogólnie stwierdzoną, że zawsze jest dużo zegarków, wymagających reparacji. Większość osób jednak zamiast oddać zegarek do naprawy przestaje go używać, — bo z mniejszą stratą czasu można nabyć obecnie tani, nowy zegarek.

Przeciętna stawka ceny za naprawkę (czyszczenie) wynosi 6 szylingów, podczas gdy już za 5 szylingów można kupić nowy zegarek. Wychodząc z założenia, że obniżenie cen za reparacje poniżej poziomu cen nowego zegarka wywoła objaw liczniejszego naprawiania zegarków lepszego gatunku, zaproponowano ogólną stawkę od 4—6 szylingów, ponieważ za wysoka obniżka spotkała się z energicznym sprzeciwem większości zgromadzonych. Wysokie ceny naprawek przyczyniają się do zwiększania zbytu tanich zegarków, przyczem najniekorzystniejszą okolicznością jest sprzedaż tychże przez bazary i domy towarowe.

Niektórzy zegarmistrze byli zdania, aby nie występować znowu tak stanowczo przeciwko tanim zegarkom, bo na tej niechęci zrobią tylko inne mniej krytyczne jednostki dobry interes. Gdy tani zegarek nie da się więcej użyć z natury rzeczy zastąpiony będzie nowym tego samego pokroju. Jeden z zegarmistrzów, popierających tę ideę przytoczył wypadek, że tani zegarek sprzedany przez niego jednemu dekarzowi spadł z dachu domu na dziedziniec i nietylko że się nie rozbił, ale szedł dalej nienagannie. Wielu znajomych tego dekarza zakupiło następnie u niego takie same zegarki taniego typu. Ta grupa zegarmistrzów wyraziła przekonanie, że obniżka cen naprawek nie poderwie ożywionego handlu taniemi zegarkami, albowiem główną przyczyną popytu na nie i przyczyną liczebnego zmniejszenia się naprawek lepszych zegarków jest ogólna ciasnota gotówkowa i niekorzystna konjunktura światowa.

Ostateczie nie osiągnięto porozumienia i nie ustalono jednolitych stawek cen za naprawki. Jesteśmy zdania, że i nasi pp. zegarmistrze powinni się także nad tym problemem poważnie zastanowić.

Z dniem dzisiejszym otwieramy w naszem czasopiśmie specjalny dział ogłoszeń drobnych, które będą dzieliły się na: a) sprzedaży i kupna, b) pracy zaofiarowanej i c) poszukiwanie pracy.

Ceny za ogłoszenia a i b zł. 5, poszukujący pracy płacą 20 gr. za wyraz.

Ogłoszenia **tylko opłacone z góry** będą umieszczane w naszem czasopiśmie.

Nr. konta „Sztuki Złotniczej" **16340.** **Administracja.**

GIEŁDA METALI
SZLACHETNYCH

Notowania z ostatnich dni marca 1930.

Amsterdam	
złoto	G. 1670
srebro	G. 37.50
platyna	G. 3828.60
Berlin	
złoto	RM. 2.80 do 2.82
srebro	RM. 57.50 — 59.50
platyna	RM. 5 — 5.80
Budapeszt	
złoto 14-karatowe	P. 2.10
Londyn	
złoto uncja	sh. 84.11⁷/₈
srebro	d. 19.56/68
platyna	£ 8.75
Pforzheim	
złoto	RM. 2.80 do 2.82
srebro	RM. 57.60 — 60.70
platyna	RM. 5.40 — 6.00
Praga	
złoto	K. 22.712
srebro	K. 488
platyna	K. 60.500
Warszawa	
parytet	Zł. 5923
złoto czyste w stopach	Zł. 5.92
złoto 14-karatowe	Zł. 3.70
złoto 18-karatowe	Zł. 4.70
srebro 2-ej próby państwowej	Zł. 0.13
srebro 3-ej próby państwowej	Zł. 0.12½
rubel złoty	Zł. 4.65½
rubel srebrny	Zł. 2.15
100 kopiejek bilonu srebrnego	Zł. 0.98
platyna ch. cz.	Zł. 15.00
platyna jubilerska	Zł. 14.50

Notowania rafineryj
Sprzedaż.

Wiedeń	
złoto czerwone	Sch. 2.89
złoto średnio-czerwone	Sch. 2.90
złoto żółte	Sch. 2.91
złoto blade	Sch. 2.93
srebro czyste	Sch. 103.60
srebro 800/00	Sch. 110
srebro 835/000	Sch. 115
srebro 900/000	Sch. 125
srebro 935/00	Sch. 130
platyna	Sch. 10.10

Zapotrzebowanie.

złoto 550/000	Sch. 2.57
złoto 560/000	Sch. 2.61
złoto 570/000	Sch. 2.66
złoto 580/000	Sch. 2.71
złoto 585/000	Sch. 2.73
srebro	Sch. 90.00
platyna	Sch. 7.50

W w. handlu

złoto (hurtownicy) 18-karatowe	Sch. 4.20
złoto (hurtownicy) 14-karatowe	Sch. 3.30
złoto (hurtownicy) 250/000	Sch. 1.50
Zurich	
złoto na koperty	FrS. 3500
złoto dla złotników	FrS. 3575
srebro ziarniste	FrS. 90
platyna 960/000	FrS. 10 (+ 3 FrS. nadwyżki)

Ceny giełdowe bez uwagi „zapotrzebowanie" rozumieją się jako ceny sprzedażne.

Zmiana adresu: Firma J. Szamaszkin donosi swym odbiorcom (nietłukące się szkła G. S. Flexo), że nowy jej adres brzmi: Warszawa, Karmelicka 25 m. 5, telefon bez zmiany 341 - 46.

OGŁOSZENIA DROBNE.

Ś. p. † E. JAGODZIŃSKI.

Przed kilkoma dniami zmarł w Warszawie śmiercią samobójczą E. Jagodziński właściciel znanej firmy jubilerskiej. Przed paroma miesiącami został on doszczętnie okradziony, co sprowadziło na niego ruinę finansową i zmusiło wreszcie do ucieczki od życia. W zmarłym straciło jubilerstwo warszawskie jednego ze swych najlepszych fachowców.

Cześć jego pamięci!

Po śmierci ś. p. E. Jagodzińskiego właściciela firmy jubilerskiej przy ulicy N. Świat 61 prowadzi firmę żona zmarłego p. Jagodzińska.



Redakcja i Administracja: Warszawa, Śniadeckich 4 m. 9, tel. 301-77. Red. J. Niziński.

„Zakł. Graf. Prac. Druk.", Warszawa, N.-Świat 54, tel. 15-56, 242 40

Klisze wykonano w Zakładzie Cynkograf. „Lux".